Союз Советских Социалистических Республик



Государственный комитет Совета Министров СССР по делам изобретений и открытий

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (61) Дополнительное к авт. свид-ву № 143942
- (22) Заявлено **24.01.62** (21) **761588/25-8** с присоединением заявки № —
- (23) Приоритет —

Опубликовано 30.11.75. Бюллетень № 44

Дата опубликования описания 12.02.76

(11) 493329



(51) М. Кл. **B 23p 1/10** В 23k 9/24

(53) УДК **621.9.048 (088.8)**

(72) Автор изобретения

(71) Заявитель

В. Б. Витлин

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВОЗДУШНО-ДУГОВОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

1

Изобретение относится к электрофизичес-

ким методам обработки металла.

Известно по авт. св. № 143942 устройство для воздушно-дуговой резки металла, имеющее дисковый электрод с внутренними каналами для подачи сжатого воздуха в зону реза и изоляцию на боковой поверхности электрода, обеспечивающую концентрацию дуги у места разрезания.

Недостатком известного устройства являет- 10 ся то, что последующую зачистку поверхностей реза от оплавленного слоя металла выделяют в отдельную операцию, что удлиняет операцию и делает ее дороже.

Целью изобретения является одновремен- 15 ная зачистка поверхностей реза от оплавленного слоя металла.

Это достигается тем, что изоляция на боковой поверхности электрода выполнена из материала с абразивными свойствами, например из эпоксидной смолы, в которую добавлены зерна карбида кремния.

9

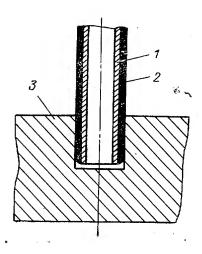
На чертеже изображена схема обработки, где 1 — электрод-инструмент, 2 — слой изоляции, 3 — деталь.

В качестве изоляционного слоя применяется эпоксидная смола, например ЭД-6, в которую добавлены зерна карбида кремния (размером 0,7—0,8 мм).

После термообработки получается абразив, способный зачищать металл от оплавленного слоя.

Предмет изобретения

Устройство для воздушно-дуговой резки металла по авт. св. № 143942, отличающееся тем, что, с целью одновременной зачистки поверхностей реза от оплавленного слоя металла, изоляция на боковой поверхности электрода выполнена из материала с абразивными свойствами, например из эпоксидной смолы, в которую добавлены зерна карбида кремния.



Составитель В. Артамонов

Редактор Г. Лановая

Техред М. Семенов

Корректор Л. Орлова

Подписное

Заказ 123/15 Изд. № 2026 Тираж 1061 ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР по делам изобретений и открытий 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

DERWENT-ACC-NO: 1976-63089X

DERWENT-WEEK: 197633

COPYRIGHT 2009 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Metals arc cutter using electrode coated with epoxy

impregnated silicon carbide

PATENT-ASSIGNEE: VITLIN V B[VITLI]

PATENT-FAMILY:

PUB-NO PUB-DATE LANGUAGE

SU 493329 A February 12, 1976 RU

APPLICATION-DATA:

PUB-NO APPL-DESCRIPTOR APPL-NO APPL-DATE

SU 493329A N/A 1962SU-761588 January 24,

1962

INT-CL-CURRENT:

TYPE IPC DATE

CIPS B23K9/24 20060101

ABSTRACTED-PUB-NO: SU 493329 A

BASIC-ABSTRACT:

This is an improved version of the arc cutting electrode first claimed in Parent Certificate No. 143942. In order to ensure a clean cut and removal of the metal sputter from the cut surface, the cutting electrode is coated with silicon carbide impregnated epoxy resin. The grain size of the silicon carbide should be of the order of 0.7-0.8 mm, which after heating forms a

protective layer for the cut surface.

TITLE-TERMS: METAL ARC CUT ELECTRODE COATING EPOXY

IMPREGNATE SILICON CARBIDE

DERWENT-CLASS: A81 M23 P55 P56 X24

CPI-CODES: A05-A01E2; A12-E; M23-D01B;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Multipunch Codes: 04- 226 445 477 597 598 623 627 722